



見積り要素データベース4

No	種別	見積り要素	取得値	単位
1		材質	SEHC-P	
2	切断	長さ	160	mm
3	切断	幅	25	mm
4	切断	角数		
5	板物	長さ	160	mm
6	板物	幅	25	mm
7		面取り数	0	
8		板厚	3.2	mm
9		ロット		
10		材質	SEHC-P	
11		全周長さ		mm
12	共通	切削有無		
13	共通	重量	0.0988	kg
14	共通	仕上げ面		
15	角パイプ	板厚	3.2	mm
16	角パイプ	幅	25	mm
17	角パイプ	高さ	20	mm
18	角パイプ	長さ	160	mm
19		角数係数		
20	曲げ	長さ	160	mm
21	曲げ	幅	25	mm
22	曲げ	板厚	5.2	mm
23	曲げ	回数	3	
24	曲げ	型替え単位時間	60	s

FIG. 2

FIG. 2

工程設定基準					
工程	材質	板厚	加工情報	穴数	曲げ
NP抜き	SEHC	3.2	一般		
NP穴あけ	SEHC-P	3.2	一般	○	
PB曲げ					○

FIG. 3

見積り	
工程	計算式
NP (抜き)	<ul style="list-style-type: none"> ・ SU=0.0 ・ TT=
NP (穴あけ)	<ul style="list-style-type: none"> ・ SU=0.4上型種類×単位時間 +上型種類×単位時間 ・ TT=金型種類×単位時間 +穴数×単位時間
PB曲げ	<ul style="list-style-type: none"> ・ SU=型取扱い [型長さ、長さ限定] +(回数-1)×スライド時間 ・ TT=(単位時間 [板厚、長さ、材質]) ×係数 [角度] ×ハンドリング係数
PB曲げ	<ul style="list-style-type: none"> ・ 工数=曲げ取扱い時間 [板厚、長さ、幅] +(回数-1)×型替え単位時間

FIG. 4

原単位表
曲げ取扱時間 [板厚、長さ、幅]
幅→

板厚	長さ	100	200	300	400	500	700	1000	1300	1500
3.2	300		0.004			0.004	0.005			
3.2	600		0.005			0.006	0.007	0.008		
3.2	1000		0.007			0.007	0.009	0.017		
3.2	1500		0.008			0.013	0.018	0.018		0.025
3.2	2000		0.010			0.020	0.020	0.026		0.032
4.0	300		0.006		0.007		0.008			
4.0	600		0.007		0.007		0.013			
4.0	1000		0.008		0.012		0.017	0.019		
4.0	1500		0.009		0.018		0.022	0.029	0.029	0.030
4.0	2000		0.014		0.020		0.031	0.032	0.035	0.049
6.0	300	0.008	0.009	0.009						
6.0	600	0.010	0.010	0.011		0.020	0.020			
6.0	1000	0.010	0.019	0.021		0.025	0.033	0.035		
6.0	1500	0.012	0.022	0.025		0.036	0.036	0.041		
6.0	2000	0.025	0.025	0.040		0.040	0.045	0.075		
9.0	300	0.009	0.009	0.009						
9.0	600	0.010	0.014	0.021		0.024	0.035			
9.0	1000	0.010	0.014	0.026		0.034	0.036	0.042		
9.0	1500	0.023	0.026	0.038		0.038	0.050	0.090		
9.0	2000	0.026	0.042	0.040		0.050	0.092	0.169		

FIG. 5

材料単価			購入品単価	
材質	板厚	単位(¥/kg)	図番	単位(¥)
SEHC-P	3.2	78	#6WLN8SZN	2.9
			#6WLN6SZN	2.0
			#PS8-20SCR	1.0
			#PN16SZN	100.0

加工レート
=10.000¥/h

8

FIG. 6

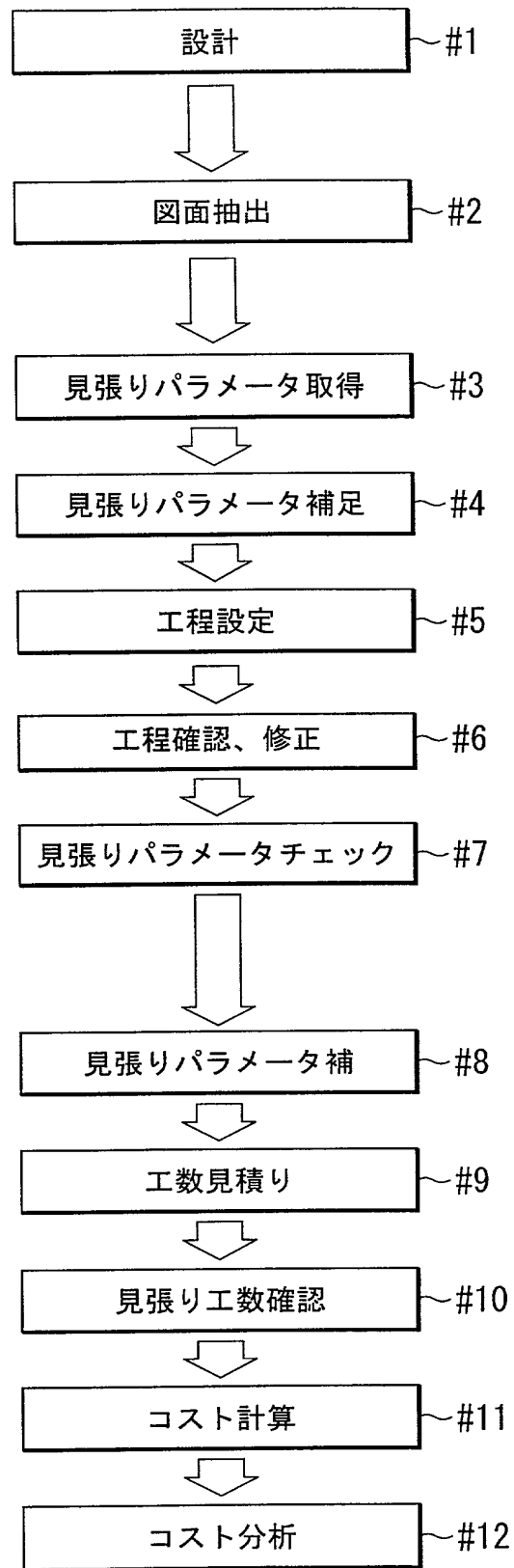


FIG. 7

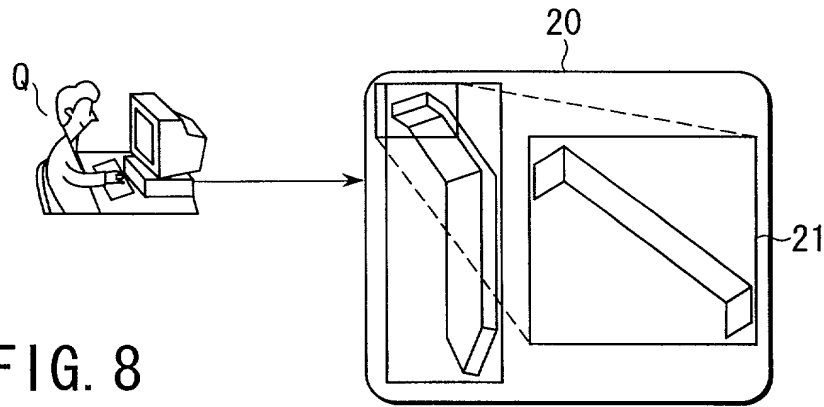


FIG. 8

部品構成表

No	図番	品名	材質	重量
1	1 × 26-03405*B	STAND 0		
2	4 × 26-03407*A	PLATE 0	KPS-1	1.190
3	3 × 26-03410*B	PLATE 0	SSCC-P	4.570
	3 × 26-03410\$*B	PLATE 1		
	*6WLN8SZN	NUT 2		
4	3 × 26-03411*A	SHAFT 1	SS41B-D	3.060
5	3 × 26-03416*B	PATE 0	SSCC-P	2.380
	3 × 26-03416\$B	PLATE 1		
	*6WLN8SZN	NUT 4		
6	3 × 26-03413	PLATE 1	SSCC-P	4.000
7	4 × 26-03417*B	PLATE 1	SSCC-P	0.140
8	2 × 26-03414*B	PLATE 0	SSCC-P	13.330
	2 × 26-03414\$*B	PLATE 1		
	*6WLN8SZN	NUT 4		
	*6WLN6SZN	NUT 1		
9	*PS8-20SCR	SCREW 0		
10	1 × 26-03406*B	FRAME 0		
	1 × 26-03406\$	FRAME 1		
	*PN16SZN	NUT. PRESS 2		

FIG. 9

FIG. 8

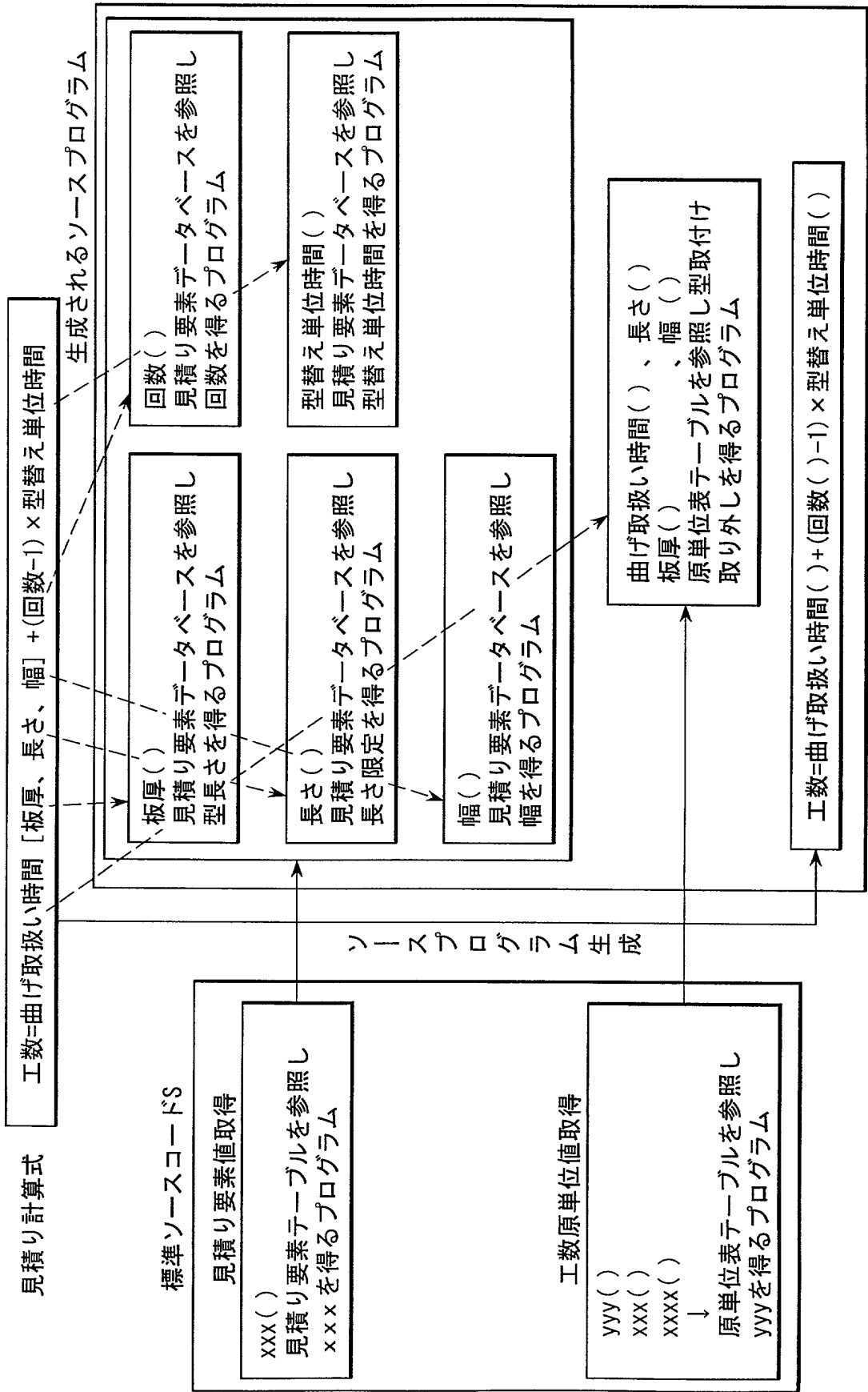


FIG. 10

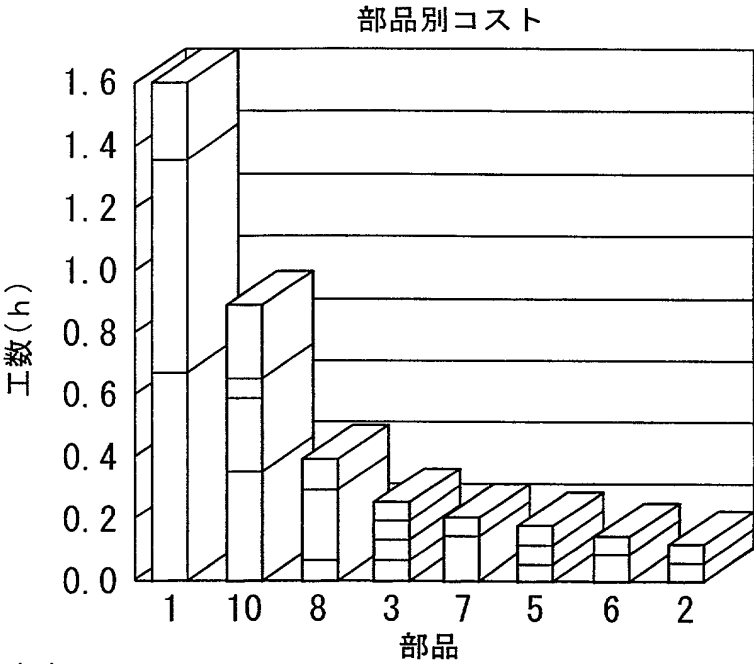


FIG. 11

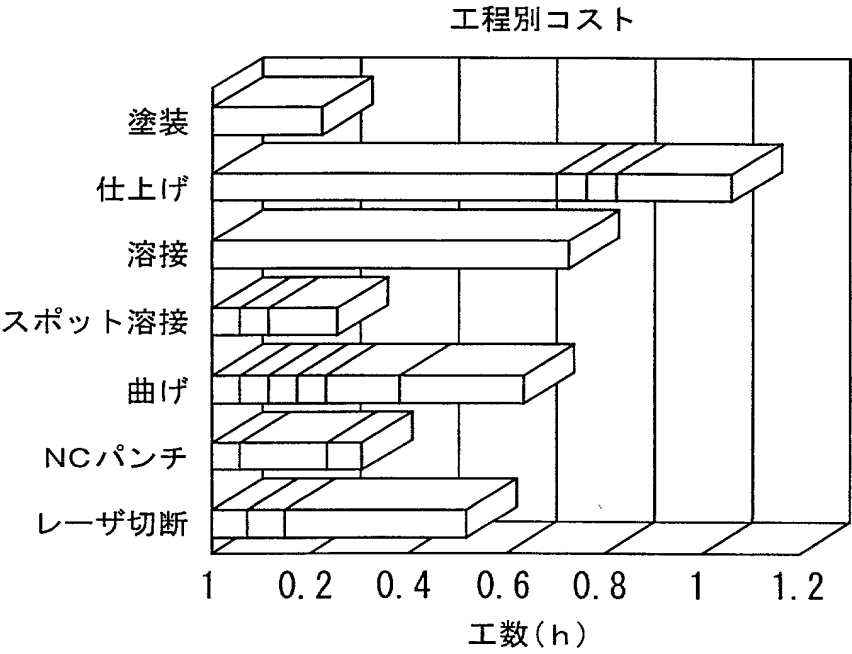


FIG. 12

FIG. 13

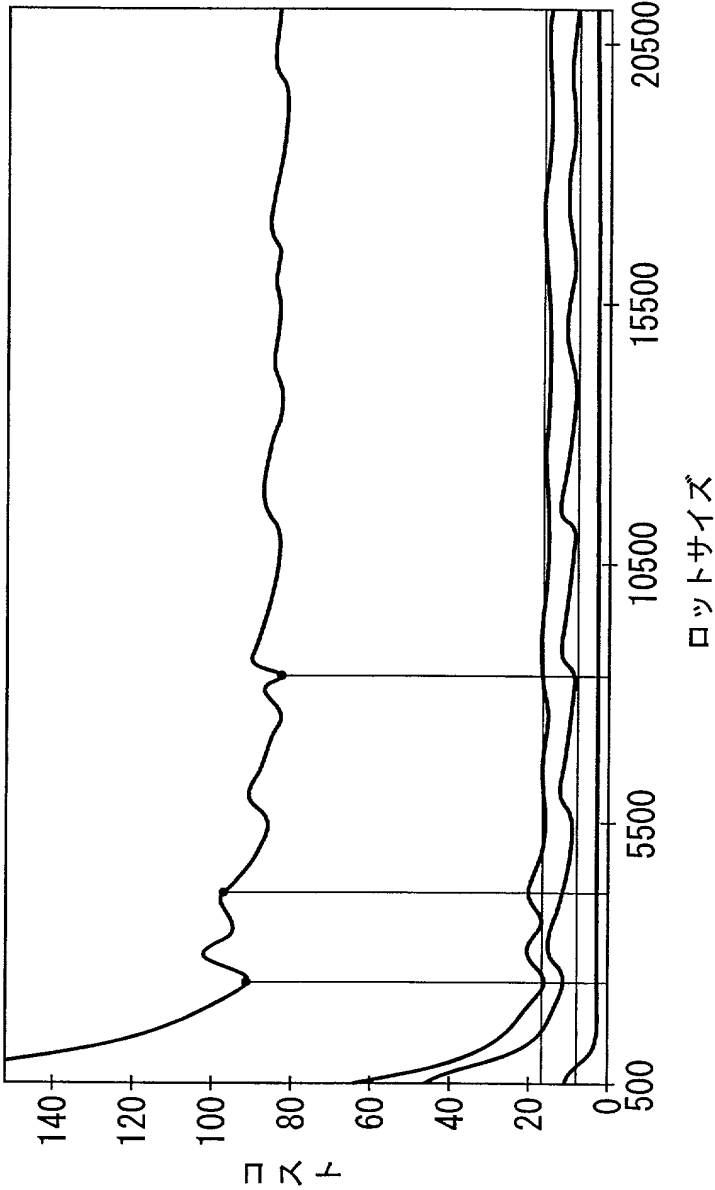


FIG. 13